

## 环氧酚醛

### 产品说明

一种双组份、无溶剂、具有耐化学性的环氧酚醛重防腐衬里涂料。

### 设计用途

Interline 984 可被用于保护铁制及非铁质基材（包括混凝土）的衬里涂料。可用作单道涂层或多道涂层，或与纤维增强材料一起喷涂、与玻璃纤维强化系统一起手工涂覆。

Interline 984被设计用于油气下游的衬里涂料，具有很长的重涂时间，有助于与内衬储罐相关的工程进度安排。

Interline 984 满足EI1530标准（联合工业标准）。这是一个对制造、储存以及向机场运输航空燃料的质量保证要求。

Interline 984适用于原油浸没环境，可耐受的最高温度为90° C (194° F)

### 涂装数据

#### INTERLINE 984

颜色 黄色，绿色，白色

光泽 不适用

体积固体份 100%

典型厚度 作为未增强漆系用于内壁时或作为层状凝胶涂层时300-600微米  
罐底可用单道涂层，厚度400-1000微米（16-40密耳）。  
用作玻璃纤维层状材料时1250-1400微米  
厚度取决于施工方法及配套。

理论涂布率 未增强漆系 在400微米干膜厚度和所述体积固体份的情况下，2.50 平方米/公升  
在 16 密耳干膜厚度和所述体积固体份的情况下，100 平方英尺/美制加仑

层状材料：  
厚度及涂布率取决于待涂表面的形状

实际涂布率 允许适当的损耗系数

施工方法 多组份无气喷涂，无气喷涂，刷涂，滚涂

### 干燥时间

自重涂间隔

温度	表干	硬干	最小	最大
10° C (50° F)	10 小时	36 小时	36 小时	28 天 <sup>1</sup>
15° C (59° F)	9 小时	20 小时	20 小时	28 天 <sup>1</sup>
25° C (77° F)	6 小时	12 小时	12 小时	28 天 <sup>1</sup>
40° C (104° F)	2 小时	5 小时	5 小时	10 天 <sup>1</sup>

<sup>1</sup> 如上所列数值适用于密闭储罐环境。对于涂层之间存在UV紫外光曝晒，最大覆涂间隔应缩短。更多详细资料，请联系国际油漆公司。

### 法规符合性数据

闪点（典型） A组份 >101° C (214° F); B组份 49° C (120° F); 混合后 75° C (167° F)

产品重量 1.33 千克/升 (11.1 磅/加仑)

挥发性有机化合物 0.58 磅/加仑 (70 克/升)  
38 克/公斤

美国环境保护局第24号方法 (24小时)  
欧共体溶剂排放指令含量  
1999年第13号委员会指令

关于更多详细资料，请见关于“产品特性”的章节

## 环氧酚醛

## 表面处理

所有待涂表面应清洁、干燥且无污染物。施工油漆前，所有表面应按照 ISO 8504:2000标准进行评估和处理。

在需要之处，除去焊接飞溅物并磨光焊缝和锐边。

油和油脂应按照SSPC-SP1溶剂清理标准除去。

### 喷砂处理

本产品必须仅施工在采用磨料喷砂清理达到Sa2½ (ISO 8501-1:2007)标准或 SSPC SP10标准的表面上。建议表面为尖角型，粗糙度为75-100 微米 (3-4密耳)。

Interline 984必须在钢材发生氧化前进行施工。如果确实已发生氧化，则整个氧化区域应再行喷砂至上述规定的标准。喷砂清理过程中暴露出来的表面缺陷应打磨、填没或采用合适的方法进行处理。

在当地VOC 法规允许的情况下，可在表面发生氧化前，施工 Interline 982 作为底漆，干膜厚度15—25微米 (0.6-1.0密耳)。另外，启用抽湿装置也可以保持喷砂标准。

Interline 982 可在贮罐内壁的半保护环境中，保持喷砂标准达28天。如果表面存在潮气，会发生氧化，需要再行喷砂。

在装载某些货物时，Interline 984 可以施工于Intergard 269;见第三页。与Intergard 269的最大可重涂间隔为30天；如超过重涂间隔（最多至90天），涂层表面需打磨并用淡水冲洗。

### 层状漆系

在施工层状材料前，所有焊缝、搭接处、钢板边缘或其它指定区域都应采用Interline921进行填补。

### 凝胶涂层的施工

施工凝胶涂层前，整个待涂表面应进行打磨，除去所有突出的玻璃纤维丝或其它凹凸不平处。然后真空吸尘清理表面。

### 混凝土表面

请参考国际油漆防护涂料混凝土表面处理指南，获取更多信息。

## 施工

### 混合

应在使用前咨询获得详细的Interline 984施工指导。

涂料分装在二个罐中作为一组供应。始终按供应比例混合整组涂料。一组涂料一经混合，必须在规定的混合使用寿命内使用。

- (1) 采用动力搅拌器搅拌基料 (A组份)。
- (2) 采用动力搅拌器搅拌固化剂 (B组份)。
- (3) 将所有固化剂 (B组份) 与基料 (A组份) 混合，并采用搅拌器彻底搅拌。

### 混合比例

2 部分 : 1 部分 (体积比)

### 混合使用寿命

10° C (50° F)	15° C (59° F)	25° C (77° F)	40° C (104° F)
60 分钟	50 分钟	30 分钟	15 分钟

### 多组份无气喷涂

适用

请向国际油漆工业涂料公司咨询具体建议。见产品特性。

### 适用于无气喷涂

推荐

喷嘴直径0.53-0.68毫米 (21-27毫英寸) 喷嘴处的油漆总压力不低于 211千克/平方厘米 (3000磅/英寸²)

### 空气喷涂 (带压力罐)

不推荐

### 刷涂

适用—仅适用于小面积修补

典型厚度150-200 微米 (6.0-8.0密耳)

### 滚涂

适用—仅适用于小面积修补

典型厚度150-200 微米 (6.0-8.0密耳)

### 稀释剂

不适用

请勿稀释

### 清洁剂

International GTA853 或者 International GTA415

### 作业暂停

涂料不得余留在软管、喷枪或喷涂设备内。采用国际牌清洗剂彻底冲洗所有设备。油漆一经混合，不应再行密封，工作中断时间过长，应重新配制油漆，再开始施工。

### 清洗

所有设备在使用后，应立即采用国际牌清洗剂进行清洗。在每天的工作过程中，定期冲洗喷涂设备是一种良好的工作习惯。清洗次数取决于喷涂量、温度和花费的时间，包括耽搁的时间。

所有剩余的涂料和空容器均应按照合适的地方规章/法规进行处置。

## 环氧酚醛

### 产品特性

使用前，应查阅详细的Interline 984 施工程序。

采用Interline 984作为玻璃纤维层状漆系时，请参照详细的Interline 984玻璃纤维强化漆系技术配套。

配套的确切干膜总厚度和涂层道数取决于使用要求。请查阅国际油漆工业涂料公司关于贮罐衬里施工的具体建议。

Interline 984 应按照Interline 984 的施工工艺进行施工及检查。

严重点蚀的区域，应采用刷涂施工进行预涂，以保证良好的表面“润湿性”。

被涂表面温度必须至少高于露点3° C (5° F)。

钢材温度低于10° C (50° F)时，不得进行施工。

若施工期间或施工后立即处于不可接受的低温和/或高湿度环境下，会导致不完全固化和表面污染，继而危及层间附着力。

固化后的涂膜必须无淤积、流挂、滴漆、夹杂物或其它弊病。所有缺陷和弊病都应进行纠正。修复区域必须再行检测并在末道衬里涂层投入使用前按规定进行固化。关于详细修补程序，请查阅国际油漆工业涂料公司关于Interline 984的施工工艺。

#### 交付使用

建议参考以下Interline 984的最短固化时间

温度	时间 1	时间 2
10° C (50° F)	3 天	10天
15° C (59° F)	2天	7天
25° C (77° F)	1天	6天
35° C (95° F)	18 小时	4天
40° C (104° F)	12小时	3天

时间1中所列的最短时间，是指上述基材温度条件下，在进行水箱耐压测试或浸入纯的脂肪族石油产品之前的最短固化时间（例如：柴油或煤油，但不包括汽油或汽油/酒精混合液）

时间2中所列的最短时间，是指在上述基材温度条件下，浸入其他耐受化学品列表中产品之前的最短固化时间。

这种材料被推荐用于航空燃料储存库。虽然混合物中含有甲醇可能是有害的，但这也是适用于储存无铅汽油的。

Intergard 269只有在在装载原油/水和精制碳氢化合物时可被当作过渡漆使用。

在高于环境温度的情况下贮存货物，请向国际油漆工业涂料公司进一步咨询详细建议。

同所有环氧树脂漆一样，Interline 984暴露于外部时会发生粉化和褪色。但这些现象不会损害其化学防腐性能。

本产品获得有下列规范认证：

- 符合DEF STAN 80-97附录G对于散装航空燃油贮罐衬里的要求。
- 西班牙 Norma INTA 164402-A。
- 满足EI 1541 的性能要求，EI 1541为EI1530符合性的试验要求部分。
- DEP 30.48.00.31-原油服务的通用系统LT1-N和LT1-M
- 符合美国陆军配套 MIL PRF 23236

注：VOC值为典型值，仅供用作指导。该数值可能会随颜色差异和一般生产容差等因素的不同而有差异。

虽然低分子量的反应性助剂在正常环境条件下固化会成为漆膜的一部分，但是通过采用EPA Method 24检测分析发现，它也会影响VOC值。

### 系统配套性

Interline 984可直接施工在经过正确处理的裸露钢材上。但也适于施工在下列底漆上：

Interline 982  
Ceilcote 680M (用于混凝土施工的封闭漆)  
Intergard 269

本产品也可施工在规定使用的Interline 921填缝材料上。

Interline 984仅应进行自身复涂，决不应采用其它产品进行复涂。

请向国际油漆工业涂料公司咨询，确保Interline 984适于接触待贮存的产品。

## 环氧酚醛

### 补充信息

关于本数据手册所使用的工业标准、术语和缩写等更多资料，可在 [www.international-pc.com](http://www.international-pc.com) 网站提供的下列文件中查到：

- 定义及缩写
- 表面处理
- 涂料涂覆
- 理论及实际涂布率
- Interline 984 施工指导
- Interline 984用作玻璃纤维强化漆系的产品技术配套

这些章节的内容另有单行本供索取

### 安全注意事项

本产品旨在仅供专业施工人员在工业范畴内使用。包括本产品的施工和使用在内的所有工作都应按照有关国家安全卫生及环境保护方面的标准、法律、法规进行。

施工期间及施工后的干燥期间（关于常见的干燥时间，请参见产品数据手册），必须提供充足的通风，保持溶剂浓度于安全范围之内，防止火灾及爆炸。密闭空间则需要强制通风。施工期间及施工后的干燥期间还必须为个人提供通风及呼吸保护设施（例如：供气式头罩或合适的过滤芯面具）。采取必要措施，防止皮肤和眼睛与涂料接触（例如：穿防护服、戴手套、护目镜、面具、涂隔离霜等）。

使用前应阅读本产品的材料安全数据手册及涂装饰工程的健康与安全章节，并遵照执行（如果是双组分涂料，则为基料和固化剂的材料安全数据手册及涂装饰工程的健康与安全章节）。

如果早涂有本产品的金属底材上进行焊接或切割，会散发粉尘和烟雾，需要采用合适的个人防护设备并进行局部排气通风。

具体采用何种安全措施取决于施工方法及工作环境。如果您并不十分了解或不能严格遵守这些警示或指令，请勿使用本产品，请向国际油漆工业公司进行咨询。

警告：本产品含有液体环氧及改性多元胺，使用不当，可能会引起皮肤过敏。

### 包装规格

包装规格	A组份		B组份	
	体积	包装	体积	包装
15 美加仑	10 美加仑	5 美加仑	5 美加仑	5 美加仑
18 公升	12 公升	20 公升	6 公升	10 公升

关于其他包装规格的提供，请联系阿克苏诺贝尔防护涂料公司。

### 装运重量

包装规格	A组份	B组份
18 公升	17.15 公斤	10.02 公斤
15 美加仑	113.9 磅	60.7 磅

U. N. 航运编号 UN3082 (基料) : UN2924 (固化剂)

### 贮存

贮存期限 温度为25° C (77° F)时，最少18个月。此后需进行检查。贮存于干燥、阴凉的环境之中，远离热源及火源。国际油漆建议始终在高于10° C (50° F)的温度下贮存产品，以确保其稳定性。

### 重要说明

产品说明书中所提供的资料并非详尽无遗，任何人因任何目的，未首先经我们书面确认而使用本说明书特别推荐以外的任何产品，则自行承担产品对其预期目的适用性这一风险。虽然以我们的最佳认知，对产品所提供的所有建议或声明（无论在本说明书中或以其他方式提供的）均正确无误，但我们无法控制底材的质量或状况或影响该产品使用和应用的多种因素。因此，除非我们书面特别同意这种做法，否则我们对于所产生的任何产品性能问题，或因使用产品而导致的损失或损坏概不负责（在法律允许的最大范围内）。在此，我们不承担通过法律运作或其他方式的任何明示或暗示的担保或陈述包括但不限于暗示的适用性担保或针对特定用途的适用性的担保。所有供应的产品及提供的技术指导受我们的标准销售条款和条件支配。您应要求获取本文件的副本并仔细阅读。本产品说明书所包含资料将根据经验及我们发展的政策随时进行修改。在使用产品前，与当地代表一起检查所持产品说明书为最新版本是客户的职责。

此份产品说明书可在[www.international-marine.com](http://www.international-marine.com)或[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)网站上获取，应与此相同。如网上的版本与这份不一致，请以网上的版本为准。

©2021/2/22阿克苏诺贝尔公司版权所有。

在本刊物中提及的所有注册商标都得到阿克苏诺贝尔集团许可或归阿克苏诺贝尔集团所有。

[www.international-pc.com](http://www.international-pc.com)